

Typical System Performance

Performance Típica dos Sistemas HILCO®

The chart on the right depicts the moisture content of a 2,000-gallon steam turbine reservoir with a 10-GPM HILCO® coalescer/separator installed.

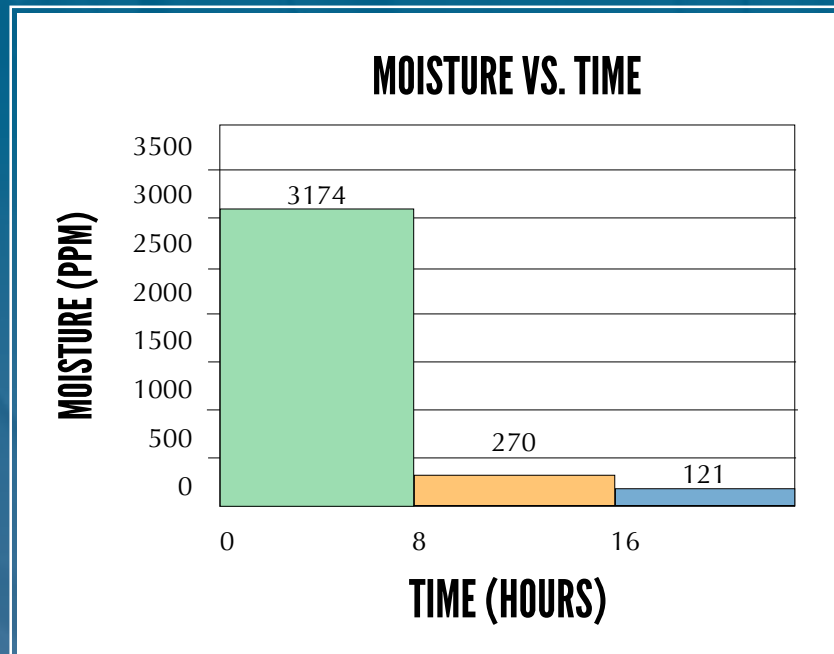
After 16 hours of operation, the HILCO® coalescer/separator was able to reduce the moisture content of fluid from 3,174 ppm to its natural saturation point.

HILCO® has a large inventory of coalescer/separator element replacements available for immediate shipment. Call for assistance in determining the appropriate size.

O gráfico ao lado representa uma mistura contendo 2000 galões em reservatório de uma turbina à vapor, com instalação do sistema HILCO® de coalescimento/separação (10 gpm).

Após 16 horas de operação, o coalescedor HILCO® é capaz de reduzir a mistura de 3,174 ppm até o seu ponto natural de saturação.

HILCO® possui um grande estoque de elementos filtrantes disponíveis para remessa imediata. Entre em contato para obter assistência.



Applications in:

- Power Plants
- Refineries & Chemical Plants

Applications on:

- Steam Turbines
- Gas Turbines
- Turbo-Expanders
- Hydrogen Compressors
- Wet Gas Compressors



Aplicação

- Usinas termoeletricas
- Refinarias e indústrias químicas

Aplicação

- Turbinas à vapor
- Turbinas à gás
- Turbo-expansores
- Compressores de hidrogênio
- Compressores de gás molhado

The Hilliard Corporation

100 West Fourth Street
 Elmira, New York
 14902-1504 USA
 PHONE: 607.733.7121
 FAX: 607.737.1108
 hilliardcorp.com
 hilliard@hilliardcorp.com

Your Local Representative:

Okster Solutions
 Escritório Comercial
 Rua Vergueiro, 2087, 14º andar.
 São Paulo - SP
 Tel: +55 11 5087 8873
 www.okster.com.br



HSS-2

HILCO® Coalescer/Separator Systems

Remove Moisture and Particulate Contamination from Steam and Gas Turbine Lube Oils

Remoção de misturas e contaminantes em óleos lubrificantes utilizados em turbinas à gás e à vapor



Self-Sufficient Stand-Alone Models

Modelos Auto Suficientes

Features

- System flow rates from 10, 30, 60, and 100 GPM
- Positive displacement oil pump with integral relief valve
- TEFC pump motor
- NEMA 4 electrical enclosure with controls
- ASME code pre-filter vessel
- ASME code coalescer/separator vessel
- Clean and dirty sampling ports
- Inlet basket strainer
- Automatic, pneumatically operated, water drain valve
- Manual moisture drain
- Liquid level sight gauge

Performance

- Particulate removal efficiency of 99.5% @ 3 micron
- Free and emulsified water content reduced to under 25 ppm
- Total water content to under 150 ppm based on an influent moisture content of 5% maximum

Options

- Explosion-proof electrical controls
- Low-watt-density oil heaters
- CRN or PED vessels

Características

- Vazões de 10, 30, 60 e 100 gpm
- Bomba de óleo de deslocamento positivo com válvula de transferência integral
- Motor TEFC
- Controles elétricos (NEMA4)
- Pré-filtro construído conforme ASME
- Filtro coalescente construído conforme ASME
- Portas de dreno e ventilação
- Pré-filtro tipo cesto
- Automático, com opção de acionamento pneumático, válvula de drenagem de água
- Porta de drenagem manual para a mistura
- Visor de nível do fluído

Performance

- Eficiência de 99,5% @ 3 microns para partículas
- Água em forma de emulsão ou livre reduzida até 22 ppm
- Remoção total de água, se o efluente possuir 150 ppm de água ou abaixo de 5% vol

Opções

- Controles elétricos à prova de explosão
- Aquecedores de baixa potência (watts)
- Fabricação para atender diversas normas

Sizing a System — Your HILCO® coalescer/separator should have a flow capacity of at least 1/2% of the total lube oil volume. The following chart depicts the maximum recommended size reservoir for each HILCO® coalescer/separator system.

Dimensionando sistema — Seu sistema HILCO® separador/coalescente deve ser capaz de atender uma vazão de 0,5% do total de óleo lubrificante (em volume). A tabela a seguir representa o tamanho máximo do tanque de óleo para cada sistema HILCO® de separação/coalescimento.

MODELO #	VAZÃO	CAPACIDADE DO RESERVATÓRIO
02CS10	10 GPM	2,000 Gallons
02CS30	30 GPM	6,000 Gallons
02CS60	60 GPM	12,000 Gallons
02CS100	100 GPM	12,000+ Gallons



Portable Models

Modelos Portáteis

Features

- Flow capacities from 1 to 30 GPM
- Ability to service the needs of multiple units
- Customized electrical requirements
- Integral particulate filter and coalescer filter arrangement
- Liquid level sight gauge

Características

- Capacidade de 1 a 10 gpm (3,78 a 113 l/min)
- Capacidade de servir múltiplas unidades
- Customização da fonte de energia
- Sistemas para filtrar partículas e coalescimento simultâneo
- Visor de nível do líquido



Single or Multiple-Element Vessels

Filtros com um único ou Múltiplos Elementos Filtrantes

Features

- Flow capacities to 20 GPM
- Designed to side stream part of the existing lube oil pumps flow
- ASME Code and non-code designs available
- Duplex designs available for uninterrupted flow during element changeout
- Liquid level sight gauge
- Auto drain optional equipment

Características

- Capacidade de 20 gpm (75 l/min)
- Projetado para atender às vazões de bombas de óleos lubrificantes
- Projetados para atender à norma ASME e outras
- Filtros duplex para operações contínuas (sem interrupção para manutenção)
- Visor de nível do fluído
- Equipamentos com opção de auto-drenagem



Custom Designs

Projetos Customizados

HILCO's staff of engineers is always willing to design a system for your particular needs. Call today with your specific application requirements.

Os engenheiros da HILCO® estão sempre prontos para projetar sistemas que atendam suas necessidades. Entre em contato e informe suas necessidades.

